

Document made available under the Patent Cooperation Treaty (PCT)

International application number: PCT/JP05/003126

International filing date: 25 February 2005 (25.02.2005)

Document type: Certified copy of priority document

Document details: Country/Office: JP
Number: 2004-065984
Filing date: 09 March 2004 (09.03.2004)

Date of receipt at the International Bureau: 20 May 2005 (20.05.2005)

Remark: Priority document submitted or transmitted to the International Bureau in compliance with Rule 17.1(a) or (b)



World Intellectual Property Organization (WIPO) - Geneva, Switzerland
Organisation Mondiale de la Propriété Intellectuelle (OMPI) - Genève, Suisse

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日
Date of Application: 2 0 0 4 年 3 月 9 日

出 願 番 号
Application Number: 特 願 2 0 0 4 - 0 6 5 9 8 4

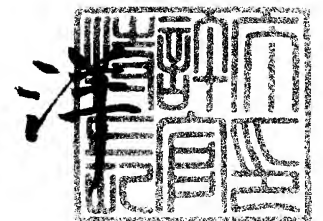
パリ条約による外国への出願
に用いる優先権の主張の基礎
となる出願の国コードと出願
番号
J P 2 0 0 4 - 0 6 5 9 8 4
The country code and number
of your priority application,
to be used for filing abroad
under the Paris Convention, is

出 願 人
Applicant(s): 株式会社ケーヒン

2 0 0 5 年 4 月 2 7 日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

小 川



【書類名】	特許願
【整理番号】	JP2004-003
【提出日】	平成16年 3月 9日
【あて先】	特許庁長官殿
【国際特許分類】	F02M 69/04
【発明者】	
【住所又は居所】	宮城県角田市角田字流1 9 7－1 株式会社ケーヒン 角田開発センター内
【氏名】	大村 知之
【発明者】	
【住所又は居所】	宮城県角田市角田字流1 9 7－1 株式会社ケーヒン 角田開発センター内
【氏名】	松尾 大輔
【発明者】	
【住所又は居所】	宮城県角田市角田字流1 9 7－1 株式会社ケーヒン 角田開発センター内
【氏名】	佐藤 健一
【特許出願人】	
【識別番号】	000141901
【氏名又は名称】	株式会社ケーヒン
【代理人】	
【識別番号】	100071870
【弁理士】	
【氏名又は名称】	落合 健
【選任した代理人】	
【識別番号】	100097618
【弁理士】	
【氏名又は名称】	仁木 一明
【手数料の表示】	
【予納台帳番号】	003001
【納付金額】	21,000円
【提出物件の目録】	
【物件名】	特許請求の範囲 1
【物件名】	明細書 1
【物件名】	図面 1
【物件名】	要約書 1

【書類名】 特許請求の範囲

【請求項 1】

前端に弁座（１３）を有する弁ハウジング（８）内に前記弁座（１３）に着座する方向にはね付勢される弁体（２０）が収容される弁作動部（５）と、前記弁座（１３）から離座させる側に前記弁体（２０）を駆動する電磁力を発揮し得るコイル組立体（２４）が前記弁ハウジング（８）に連設されるソレノイドハウジング（２５）内に収容されるソレノイド部（６）と、前記コイル組立体（２４）のコイル（３０）に連なる受電側接続端子（３８）を臨ませる受電用カブラ（４０）を一体に有して少なくとも前記ソレノイドハウジング（２５）の一部を埋封せしめる合成樹脂製の樹脂成形部（７）とを備える電磁式燃料噴射弁において、前記樹脂成形部（７）は、少なくとも前記ソレノイドハウジング（２５）の一部を覆うとともに前記受電用カブラ（４０）の一部を構成する第１樹脂成形層（７ａ）と、第１樹脂成形層（７ａ）よりも線膨張係数の大きな材料で形成されて第１樹脂成形層（７ａ）を覆う第２樹脂成形層（７ｂ）とが二層成形されて成り、前記第１および第２樹脂成形層（７ａ，７ｂ）間には空気層（４４）が部分的に形成されることを特徴とする電磁式燃料噴射弁。

【請求項 2】

前記第２樹脂成形層（７ｂ）は、その中央部の厚肉部（７ｂａ）と、厚肉部（７ｂａ）よりも薄肉として厚肉部（７ｂａ）に連なる末端側の薄肉部（７ｂｂ，７ｂｃ，７ｂｄ）とから成り、薄肉部（７ｂｂ～７ｂｄ）が、前記第１樹脂成形層（７ａ）もしくは金属材料（３３）に凹凸係合されることを特徴とする請求項 1 記載の電磁式燃料噴射弁。

【請求項 3】

前記薄肉部（７ｂｂ，７ｂｄ）との凹凸係合部付近で前記第１樹脂成形層（７ａ）の外面が、他の部分よりも粗面に形成されることを特徴とする請求項 2 記載の電磁式燃料噴射弁。

【請求項 4】

ガラス繊維が混入された液晶ポリマーにより前記第１樹脂成形層（７ａ）が形成されることを特徴とする請求項 1～3 のいずれかに記載の電磁式燃料噴射弁。

【請求項 5】

ガラス繊維の混入を排除した熱可塑性ポリエステルエラストマーにより前記第２樹脂成形層（７ｂ）が形成されることを特徴とする請求項 1～4 のいずれかに記載の電磁式燃料噴射弁。

【書類名】 明細書

【発明の名称】 電磁式燃料噴射弁

【技術分野】

【０００１】

本発明は、電磁式燃料噴射弁に関し、特に、前端に弁座を有する弁ハウジング内に前記弁座に着座する方向にはね付勢される弁体が收容される弁作動部と、前記弁座から離座させる側に前記弁体を駆動する電磁力を発揮し得るコイル組立体が前記弁ハウジングに連設されるソレノイドハウジング内に收容されるソレノイド部と、前記コイル組立体のコイルに連なる受電側接続端子を臨ませる受電用カプラを一体に有して少なくとも前記ソレノイドハウジングの一部を埋封せしめる合成樹脂製の樹脂成形部とを備える電磁式燃料噴射弁に関する。

【背景技術】

【０００２】

このような電磁式燃料噴射弁において、作動音の発生を抑制するために、燃料噴射弁全体をゴム製の防音カバーで覆うようにしたもの（特許文献１参照。）や、ソレノイドハウジングの一部を覆う防振体がカプラを有する樹脂成形部でさらに覆われるようにしたもの（特許文献２参照。）が既に知られている。

【特許文献１】 特開昭６２－１９５４５２号公報

【特許文献２】 特開昭６３－４１６５８号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【０００３】

上記特許文献１で開示されるように、噴射弁全体を防音カバーで覆うようにしたものは、燃料噴射弁全体の大型化につながり、たとえば自動二輪車等で電磁式燃料噴射弁の配置スペースが制限されている場合には適用困難である。また上記特許文献２で開示されたものでは、防振体および樹脂成形部の二層構造とされるのであるが、カプラは電気接続部の信頼性向上のために強度を比較的高くしておく必要があり、ガラス繊維を含むＰＡ６６等の合成樹脂で樹脂成形部が形成されるのが一般的である。しかるにＰＡ６６は、線膨張係数が低く、硬度が比較的高いものであるので電気接続部の信頼性を高めることが可能ではあるものの、樹脂成形部中のガラス繊維は音を伝達し易いものであり、防振体および樹脂成形部の二層構造でソレノイドハウジングの一部を覆っているにもかかわらず、作動音の抑制効果が低いものとなっている。

【０００４】

本発明は、かかる事情に鑑みてなされたものであり、電気接続部の信頼性を得るのに十分な強度を確保しつつ作動音の発生を効果的に抑制し、しかもコンパクト化を可能とした電磁式燃料噴射弁を提供することを目的とする。

【課題を解決するための手段】

【０００５】

上記目的を達成するために、請求項１記載の発明は、前端に弁座を有する弁ハウジング内に前記弁座に着座する方向にはね付勢される弁体が收容される弁作動部と、前記弁座から離座させる側に前記弁体を駆動する電磁力を発揮し得るコイル組立体が前記弁ハウジングに連設されるソレノイドハウジング内に收容されるソレノイド部と、前記コイル組立体のコイルに連なる受電側接続端子を臨ませる受電用カプラを一体に有して少なくとも前記ソレノイドハウジングの一部を埋封せしめる合成樹脂製の樹脂成形部とを備える電磁式燃料噴射弁において、前記樹脂成形部は、少なくとも前記ソレノイドハウジングの一部を覆うとともに前記受電用カプラの一部を構成する第１樹脂成形層と、第１樹脂成形層よりも線膨張係数の大きな材料で形成されて第１樹脂成形層を覆う第２樹脂成形層とが二層成形されて成り、前記第１および第２樹脂成形層間には空気層が部分的に形成されることを特徴とする電磁式燃料噴射弁。

【０００６】

また請求項 2 記載の発明は、請求項 1 記載の発明の構成に加えて、前記第 2 樹脂成形層は、その中央部の厚肉部と、厚肉部よりも薄肉として厚肉部に連なる末端側の薄肉部とから成り、薄肉部が、前記第 1 樹脂成形層もしくは金属部材に凹凸係合されることを特徴とする。

【0007】

請求項 3 記載の発明は、請求項 2 記載の発明の構成に加えて、前記薄肉部との凹凸係合部付近で前記第 1 樹脂成形層の外面が、他の部分よりも粗面に形成されることを特徴とする。

【0008】

請求項 4 記載の発明は、請求項 1～3 のいずれかに記載の発明の構成に加えて、ガラス繊維が混入された液晶ポリマーにより前記第 1 樹脂成形層が形成されることを特徴とする。

【0009】

さらに請求項 5 記載の発明は、請求項 1～4 のいずれかに記載の発明の構成に加えて、ガラス繊維の混入を排除した熱可塑性ポリエステルエラストマーにより前記第 2 樹脂成形層が形成されることを特徴とする。

【発明の効果】

【0010】

請求項 1 記載の発明によれば、樹脂成形部は、第 1 樹脂成形層および第 2 樹脂成形層から成る二層構造であり、線膨張係数が比較的小さな合成樹脂で第 1 樹脂成形層が形成されるので、コイル組立体のコイルおよび受電側接続端子の接続部を第 1 樹脂成形層で覆うとともに受電用カプラの少なくとも一部を第 1 樹脂成形層で形成するようにして電気接続部の信頼性を確保し得る強度を樹脂成形部に持たせることができ、しかも第 1 樹脂成形層を覆う第 2 樹脂成形層が、線膨張係数が比較的大きな柔軟な合成樹脂によって形成されるので、第 2 樹脂成形層の柔軟性によって作動音の発生を効果的に抑制することが可能となり、第 1 および第 2 樹脂成形層間に部分的に空気層が形成されるので、作動音の伝達をより一層抑制することができる。しかも燃料噴射弁全体を防音カバーで覆うものに比べると、電磁式燃料噴射弁全体をコンパクト化することができる。

【0011】

また請求項 2 記載の発明によれば、第 2 樹脂成形層の肉厚を部位によって変更することにより、成形直後の冷却時における収縮量を部分的に変化させ、厚肉部の周辺部に空気層を自動的に形成することができる。すなわち末端側の薄肉部は、冷却速度が比較的速くなり、しかも凹凸係合によって第 1 樹脂成形層もしくは金属部材への密着度が高まるので収縮量を小さく抑えることができ、また中央部の厚肉部は、冷却速度が比較的遅くなり、収縮量が比較的大きくなるので、前記凹凸係合によって第 2 樹脂成形層の末端側の収縮を抑制しつつ第 2 樹脂成形層の中央部を緩やかに冷却せしめて比較的大きく収縮させることで、前記空気層を形成することが可能となる。

【0012】

請求項 3 記載の発明によれば、第 2 樹脂成形層の末端側の第 1 樹脂成形層への密着性を高めることができ、二層成形後の第 2 樹脂成形層の収縮を抑制して品質の向上を図ることができる。

【0013】

請求項 4 記載の発明によれば、液晶ポリマーは、作動音の伝達を比較的抑える機能を有するものであり、高剛性でもあるので、電気接続部の信頼性を確保するための強度をより高めることができるとともに作動音の発生をより効果的に抑制することが可能となる。

【0014】

さらに請求項 5 記載の発明によれば、ガラス繊維の混入を排除した熱可塑性ポリエステルエラストマーは、優れた弾性を有するものであり、作動音の発生を効果的に抑制することが可能となる。

【発明を実施するための最良の形態】

【0015】

以下、本発明の実施の形態を、添付の図面に示した本発明の一実施例に基づいて説明する。

【0016】

先ず図1において、図示しないエンジンに燃料を噴射するための電磁式燃料噴射弁は、前端に弁座13を有する弁ハウジング8内に前記弁座13に着座する方向にはね付勢される弁体20が收容される弁作動部5と、前記弁座13から離座させる側に前記弁体20を駆動する電磁力を発揮し得るコイル組立体24が前記弁ハウジング8に連設されるソレノイドハウジング25内に收容されるソレノイド部6と、前記コイル組立体24のコイル30に連なる受電側接続端子38…を臨ませる受電用カプラ40を一体に有して少なくとも前記コイル組立体24および前記ソレノイドハウジング25を埋封せしめた合成樹脂製の樹脂成形部7とを備える。

【0017】

弁ハウジング8は、磁性金属により形成される磁性円筒体9と、該磁性円筒体9の前端に液密に結合される弁座部材10とで構成される。弁座部材10は、その後端部を磁性円筒体9の前端部に嵌合した状態で、磁性円筒体9に溶接されるものであり、この弁座部材10には、その前端面に開口する燃料出口孔12と、該燃料出口孔12の内端に連なるテーパ状の弁座13と、該弁座13の後端大径部に連なるガイド孔14とが同軸に設けられる。また弁座部材10の前端には、燃料出口孔12に通じる複数の燃料噴孔15…を有する鋼板製のインジェクタプレート16が液密に全周溶接される。

【0018】

弁ハウジング8内の後部には、ソレノイド部6の一部を構成する可動コア18が摺動可能に嵌合されており、該可動コア18に一体に連なる弁軸19の前端に、前記弁座13に着座して燃料出口孔12を閉鎖し得る弁体20が一体に形成される。可動コア18、弁軸19および弁体20には、弁ハウジング8内に通じる通孔21が前端を閉じた有底状にして同軸に形成される。

【0019】

ソレノイド部6は、前記可動コア18と、該可動コア18に対向する円筒状の固定コア22と、可動コア18を固定コア22から離反させる側に付勢するばね力を発揮する戻しばね23と、戻しばね23のばね力に抗して可動コア18を固定コア22側に吸引する電磁力を発揮することを可能としつつ弁ハウジング8の後部および固定コア22を囲繞するように配置されるコイル組立体24と、弁ハウジング8に前端部が連設されるようにしてコイル組立体24を囲むソレノイドハウジング25とを備える。

【0020】

弁ハウジング8における磁性円筒体9の後端は、ステンレス鋼等の非磁性金属により形成される非磁性円筒体26を介して前記固定コア22の前端に同軸に結合されるものであり、磁性円筒体9の後端は非磁性円筒体26の前端に突き合わせ溶接され、非磁性円筒体26の後端は、固定コア22の前端部を非磁性円筒体26に嵌合せしめた状態で固定コア22に溶接される。

【0021】

固定コア22には円筒状のリテーナ27が同軸に嵌合されるとともにかしめ固定されており、前記戻しばね23は、リテーナ27および可動コア18間に介装される。また可動コア18の後端部内周には、可動コア18が固定コア22に直接接触することを回避すべく、非磁性材から成るリング状のストッパ28が可動コア18の後端面から固定コア22側にわずかに突出するようにして、嵌合、固定される。さらにコイル組立体24は、弁ハウジング8の後部、非磁性円筒体26および固定コア22を囲繞するボビン29にコイル30が巻装されて成るものである。

【0022】

ソレノイドハウジング25は、コイル組立体24の弁作動部5側端部に対向する環状の端壁31aを一端に有してコイル組立体24を囲繞する円筒状にして磁性金属により形成

される磁性棒31と、前記固定コア22の後端部から半径方向外方に張出してコイル組立体24の弁作動部5とは反対側の端部に対向するフランジ部22aとから成るものであり、フランジ部22aは磁性棒31の他端部に磁気的に結合される。しかも磁性棒31における端壁31aの内周には、前記弁ハウジング8における磁性円筒体9を嵌合せしめる嵌合筒部31bが同軸に設けられており、ソレノイドハウジング25は、その嵌合筒部31bに弁ハウジング8を嵌合せしめることで弁ハウジング8に連設される。

【0023】

固定コア22の後端には、金属部材である円筒状の入口筒33が一体にかつ同軸に連設されており、その入口筒33の後部に燃料フィルタ34が装着される。しかも入口筒33、リテーナ23および固定コア22には、可動コア18の通孔21に通じる燃料通路35が同軸に設けられる。

【0024】

樹脂成形部7は、ソレノイドハウジング25およびコイル組立体24だけでなく、ソレノイドハウジング25およびコイル組立体24間の間隙を満たしつつ、弁ハウジング8の一部および入口筒33の大部分を埋封せしめるように形成されるものであり、ソレノイドハウジング25の磁性棒31には、コイル組立体24のボビン29に一体に形成される腕部29aをソレノイドハウジング25外に配置するための切欠き部36が設けられる。

【0025】

前記樹脂成形部7には、前記コイル組立体24におけるコイル30の両端に連なる受電側受電側接続端子38…を臨ませる受電用カブラ40が一体に設けられるものであり、前記受電側接続端子38の基端は前記腕部29aに埋設されており、前記コイル30のコイル端30a…が受電側接続端子38…に溶接される。

【0026】

ところで、樹脂成形部7は、少なくともソレノイドハウジング25の一部を覆うとともに前記受電用カブラ40の一部を構成する第1樹脂成形層7aと、第1樹脂成形層7aを覆う第2樹脂成形層7bとから成るものであり、この実施例では、ソレノイドハウジング25の全部、弁ハウジング8の後部および入口筒33の一部が第1樹脂成形層7aで覆われるとともに受電用カブラ40の一部が第1樹脂成形層7aで形成される。

【0027】

しかも第1樹脂成形層7aは、曲げ強さの比較的大きな材料たとえばガラス繊維が混入された液晶ポリマーによって形成されるのに対し、第2樹脂成形層7bは、曲げ強さが第1樹脂成形層7aよりも小さな材料、たとえばガラス繊維の混入を排除した熱可塑性ポリエステルエラストマー、たとえば商品名ハイトレル（米国デュボン社）によって形成される。

【0028】

ところで、ガラス繊維がたとえば35%混入した液晶ポリマーで樹脂成形部7全体を形成した場合の曲げ強さと、樹脂成形部7から生じる作動音圧ピークとの関係は、図2の点Aで示すようになるものであり、液晶ポリマーは、作動音の伝達を比較的抑える機能を有するとともに高剛性でもある。それに対し、ガラス繊維の混入を排除した熱可塑性ポリエステルエラストマーで樹脂成形部7全体を形成した場合には、熱可塑性ポリエステルエラストマーの優れた柔軟性によって作動音の発生を効果的に抑制することができるものであり、図2の点Bで示すように、曲げ強さが液晶ポリマーに比べて小さくなるものの作動音圧ピークを低く抑えることができる。

【0029】

また第2樹脂成形層7bは、その中央部の厚肉部7baと、厚肉部7baよりも薄肉として厚肉部に連なる末端側の薄肉部7bb, 7bc, 7bdとから成り、薄肉部7bb～7bdは、第1樹脂成形層7aもしくは金属部材である入口筒33に凹凸係合される。

【0030】

すなわち受電用カブラ40の中間部から先端側で第1樹脂成形層7aは第2樹脂成形層7bによって覆われることはなく外部に露出されており、また入口筒33の後部は第2樹脂成形層7bによって覆われる。

脂成形層 7 b で覆われることなく外部に露出されており、さらに弁ハウジング 8 の後部に対応する部分で第 1 樹脂成形層 7 a の一部は第 2 樹脂成形層 7 b によって覆われることはなく外部に露出されている。而して受電用カプラ 4 0 の中間部および弁ハウジング 8 の後部に対応する部分での第 1 樹脂成形層 7 a には、第 2 樹脂成形層 7 b の薄肉部 7 b b , 7 b d の端部を係合せしめる無端状の係合溝 4 1 , 4 2 が形成され、入口筒 3 3 の中間部外周には、第 2 樹脂成形層 7 b における薄肉部 7 b c の内面に係合する係合突部 4 3 が突設される。しかも薄肉部 7 b b , 7 b d との凹凸係合部付近で第 1 樹脂成形層 7 a の外面は、しほ模様の形成や、波形の凹凸成形等によって他の部分よりも粗面に形成される。

【0031】

次にこの実施例の作用について説明すると、樹脂成形部 7 は、少なくともソレノイドハウジング 2 5 の一部を覆うとともに受電用カプラ 4 0 の一部を構成する第 1 樹脂成形層 7 a と、第 1 樹脂成形層 7 a よりも線膨張係数の大きな材料で形成されて第 1 樹脂成形層 7 a を覆う第 2 樹脂成形層 7 b とが二層成形されて成るものである。

【0032】

したがってコイル組立体 2 4 のコイル 3 0 および受電側接続端子 3 8 … の接続部を第 1 樹脂成形層 7 a で覆うとともに受電用カプラ 4 0 の主要部を第 1 樹脂成形層 7 a で形成するようにして電気接続部の信頼性を確保し得る強度を樹脂成形部 7 に持たせることができる。また第 1 樹脂成形層 7 a を覆う第 2 樹脂成形層 7 b が線膨張係数の比較的大きな合成樹脂によって形成されることにより、作動音の発生を効果的に抑制することが可能となり、第 1 および第 2 樹脂成形層 7 a , 7 b 間に部分的に空気層 4 4 が形成されるので、作動音の伝達をより一層抑制することができる。また燃料噴射弁全体を防音カバーで覆うものに比べると、電磁式燃料噴射弁全体をコンパクト化することができる。

【0033】

しかも第 1 樹脂成形層 7 a は、ガラス繊維が混入された液晶ポリマーにより形成されるものであり、ガラス繊維が混入された液晶ポリマーは、作動音の伝達を比較的抑える機能を有し、高剛性でもあるので、電気接続部の信頼性を確保するための強度をより高めることができるとともに、作動音の発生をより効果的に抑制することが可能となる。

【0034】

また第 2 樹脂成形層 7 b は、ガラス繊維の混入を排除した熱可塑性ポリエステルエラストマーにより形成されるものであり、ガラス繊維の混入を排除した熱可塑性ポリエステルエラストマーは、優れた弾性を有するので、作動音の発生を効果的に抑制することが可能となる。

【0035】

また第 2 樹脂成形層 7 b は、その中央部の厚肉部 7 b a と、厚肉部 7 b a よりも薄肉として厚肉部 7 b a に連なる末端側の薄肉部 7 b b , 7 b c , 7 b d とから成り、薄肉部 7 b b , 7 b d が、受電用カプラ 4 0 の中間部および弁ハウジング 8 の後部に対応する部分で第 1 樹脂成形層 7 a に凹凸係合され、固定コア 2 2 と一体である入口筒 3 3 の中間部に薄肉部 7 b c が凹凸係合されているので、第 2 樹脂成形層 7 b の肉厚を部位によって変更することにより、成形直後の冷却時における収縮量を部分的に変化させ、厚肉部 7 b a の周辺部に空気層 4 4 を自動的に形成することができる。

【0036】

すなわち末端側の薄肉部 7 b b ~ 7 b d は、冷却速度が比較的速くなり、しかも凹凸係合によって第 1 樹脂成形層 7 もしくは入口筒 3 3 への密着度が高まるので収縮量を小さく抑えることができ、また中央部の厚肉部 7 b a は、冷却速度が比較的遅くなり、収縮量が比較的大きくなるので、前記凹凸係合によって第 2 樹脂成形層 7 b の末端側の収縮を抑制しつつ第 2 樹脂成形層 7 b の中央部を緩やかに冷却せしめて比較的大きく収縮させることで、前記空気層 4 4 を厚肉部 7 b a の周辺部に形成することが可能となる。

【0037】

しかも薄肉部 7 b c , 7 b d との凹凸係合部付近で第 1 樹脂成形層 7 a の外面が、他の部分よりも粗面に形成されるので、第 2 樹脂成形層 7 b の末端側の第 1 樹脂成形層 7 a へ

の密着性を高めることができ、二層成形後の第２樹脂成形層 7 b の収縮を抑制して品質の向上を図ることができる。

【 0 0 3 8 】

以上、本発明の実施例を説明したが、本発明は上記実施例に限定されるものではなく、特許請求の範囲に記載された本発明を逸脱することなく種々の設計変更を行うことが可能である。

【図面の簡単な説明】

【 0 0 3 9 】

【図 1】電磁式燃料噴射弁の縦断面図である。

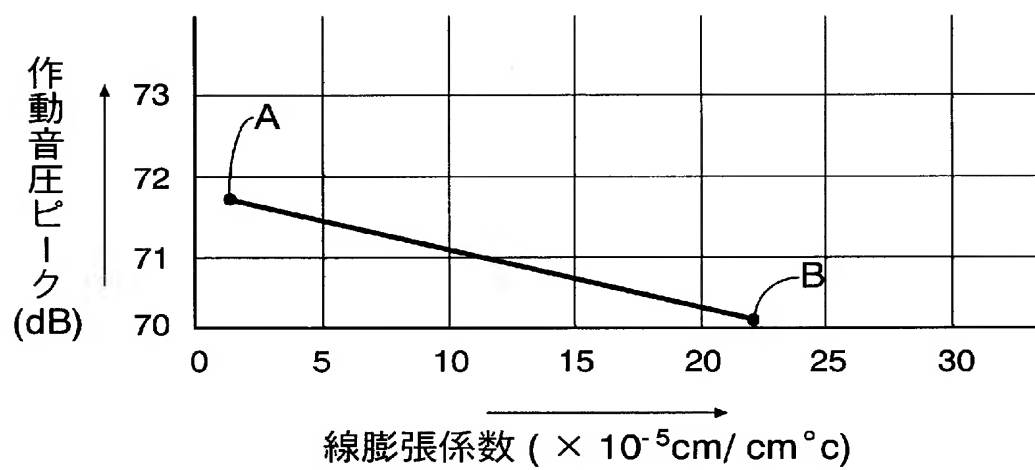
【図 2】ガラス繊維が混入した液晶ポリマーおよび熱可塑性ポリエステルエラストマーの線膨張係数および作動音圧ピークの関係を示す図である。

【符号の説明】

【 0 0 4 0 】

- 5 . . . 弁作動部
- 6 . . . ソレノイド部
- 7 . . . 樹脂成形部
- 7 a . . . 第 1 樹脂成形層
- 7 b . . . 第 2 樹脂成形層
- 7 b a . . . 厚肉部
- 7 b b , 7 b c , 7 b d . . . 薄肉部
- 8 . . . 弁ハウジング
- 1 3 . . . 弁座
- 2 0 . . . 弁体
- 2 4 . . . コイル組立体
- 2 5 . . . ソレノイドハウジング
- 3 0 . . . コイル
- 3 8 . . . 受電側接続端子
- 4 0 . . . 受電用カプラ
- 4 4 . . . 空気層

【図 2】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 コイル組立体のコイルに連なる受電側接続端子を臨ませる受電用カブラを一体に有して少なくともソレノイドハウジングの一部を埋封せしめる合成樹脂製の樹脂成形部を備える電磁式燃料噴射弁において、電気接続部の信頼性を得るのに十分な強度を確保しつつ作動音の発生を効果的に抑制し、コンパクト化を可能とする。

【解決手段】 樹脂成形部 7 は、少なくともソレノイドハウジング 25 の一部を覆うとともに受電用カブラ 40 の少なくとも一部を構成する第 1 樹脂成形層 7 a と、第 1 樹脂成形層 7 a よりも線膨張係数の大きな材料で形成されて第 1 樹脂成形層 7 a を覆う第 2 樹脂成形層 7 b とが二層成形されて成り、第 1 および第 2 樹脂成形層 7 a , 7 b 間には空気層 44 が部分的に形成される。

【選択図】 図 1

出願人履歴

0 0 0 1 4 1 9 0 1

20020917

住所変更

東京都新宿区西新宿一丁目 2 6 番 2 号

株式会社ケーヒン